SNI 06-0145-1987

Standar Nasional Indonesia

BI OPP untuk pipa pita perekat

ICS 55.040

Badan Standardisasi Nasional

BI OPP FILM UNTUK PITA PEREKAT

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi definisi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji, cara pengemasan dan syarat penandaan *Biaxially Oriented Poly Propylene* (Bi OPP). film untuk pita perekat.

2. DEFINISI

Bi OPP film untuk pita perekat adalah suatu produk plastik berupa lembaran tipis (Film), tidak berwarna, tembus pandang, yang dibuat dari polipropilena dengan proses penarikan memanjang dan melebar yang kedua permukaannya mengalami perlakuan khusus yang berbeda.

3. SYARAT MUTU

Syarat mutu Bi OPP film untuk pita perekat seperti pada tabel di bawah ini.

Tabel
Syarat mutu

No	U r a i a n	Satuan	Persyaratan
1	Kuat tarik	N/mm^2	memanjang, min. 140 melebar, min. 240
2.	Pengkerutan terhadap panas (%)	%	memanjang, maks. 4,0 melebar, maks. 20
3.	Koefisien gesek dinamis	%	maks. 0,5
4.	Kilap (%)	%	min. 95
5.	Ketebalan	micron	min. 25
6.	Tegangan pembasahan	N/m	min. 38

4. CARA PENGAMBILAN CONTOH

Pengambilan contoh dilakukan secara acak, contoh diambil dari bagian dalam gulungan (minimum 3 lilitan dari ujung luar). Dari setiap gulungan diambil satu lembar contoh yang mewakili untuk keperluan pengujian, minimal satu meter.

Dari 1 — 10 gulungan, diambil 1 contoh
11 — 25 gulungan, diambil 2 contoh
26 — 50 gulungan, diambil 3 contoh
51 — 100 gulungan, diambil 6 contoh
101 — 500 gulungan, diambil 12 contoh

Selanjutnya untuk setiap penambahan 500 gulungan, ditambah dengan 2 contoh.

5.3.2. Prosedur

— Ambil contoh, tentukan arah memanjang L dan melebar T.

— Potong contoh dengan ukuran tertentu 6 x 12 cm sebanyak 10 lembar.

— Letakkan tiap pasang film pada alat penjepit dengan menggunakan pinset.

— Operasikan alat, dan baca nilai pada saat start saat keadaan di (μ_s) dan nilai setelah film bergeser (μ_o).

— Catat pada formulir data apa yang terbaca pada alat.

— Ambil nilai rata-rata keadaan diam (μ_s) dan nilai setelah film bergeser (μ_o) untuk masing-masing test permukaan.

Perhitungan :

$$\text{Koefisien gesek} = \frac{\text{Nilai rata-rata } (\mu s)}{100}$$

5.4. K i l a p

5.4.1. Peralatan

— Alat pengukur kilap

5.4.2. Prosedur

— Standardisasi alat pengukur kilap.

— Letakkan contoh di atas optik sensor. Usahakan agar contoh tidak mengkerut.

— Operasikan alat dengan sudut penyinaran 45° baca dan catat angka stabil dan ditunjukkan oleh alat.

— Lakukan pengukuran dibeberapa titik pada contoh hitung nilai rata-rata pengukuran.

5.5. K e t e b a l a n

5.5.1. Peralatan

— Alat pengukur ketebalan

5.5.2. Prosedur

— Siapkan contoh secukupnya, bagi menjadi 5 bagian sama besar.

— Setiap bagian tentukan 5 titik lalu ukurlah ketebalannya dengan menggunakan alat pengukur ketebalan catat nilainya.

— Hitung nilai rata-ratanya dari seluruh hasil pengujian.

5.6. Tegangan Pembasahan.

5.6.1. Peralatan.

— Kapas pembasah dengan tangkai 15 cm.
— Berat 50 ml.
— Gelas ukur 100 ml.

Tabel
Konsentrasi Campuran Etil Sellosolve Formamide untuk Pengukuran Tegangan Pembasah

Formamide % Volume	Etil Sellosolve, %	Tegangan pembasahan, m N/m
0	100,0	30
2,5	97,5	31
10,5	89,5	32
19,0	81,0	33
26,5	73,5	34
35,0	65,0	35
42,5	57,5	36
48,5	51,5	37
54,0	46,0	38
59,0	41,0	39
63,5	36,5	40
87,5	32,5	41
71,5	28,5	42
74,7	25,3	43
78,0	22,0	44
80,3	19,7	45
83,0	17,0	46
87,0	13,0	48
90,7	9,3	50
93,7	6,3	52
96,5	3,5	54
99,0	1,0	56